

Coreweld 69 LT H4

Un hilo tubular de relleno metálico para soldar aceros de alta resistencia (>690 MPa) con una excelente resistencia al impacto hasta -60°C y bajos niveles de hidrógeno. Adecuado para soldar con mezcla de gases Ar/CO₂.

Especificaciones

Clasificaciones	SFA/AWS A5.28 : E110C-G-H4 EN ISO 18276-A : T 69 6 Mn2NiMo M M21 2 H5 EN ISO 18276-B : T 76 6 T15 0M21A N4M2 U H5
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 42.039.47 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19912

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	< 4ml/100g
Tipo de aleación	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)
Gas de protección	M21 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como soldado	755 MPa	790 MPa	20 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	-60 °C	80 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
M21 shielding gas.									
0.05	1.7	0.5	0.008	0.011	2.30	0.06	0.50	0.01	0.012

% Análisis metal depositado (valores típicos)

Nb
M21 shielding gas.
0.005

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h